# SKŁADACZ MASZYNOWY

DWUMIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM TECHNICZNYM

WYDAWANY PRZEZ SEKCJĘ SKŁADACZY MASZYNOWYCH PRZY ZW. ZAW. DRUK. i POKR. ZAW. W POLSCE ODDZ. w POZNANIU

Rok I | Poznań — wrzesień 1938 | Nr 2


# *PO STARCIE*

*Ludzką i zrozumiałą jest rzeczą, że każdy człowiek, który stworzył coś nowego, każdy wydawca dzieła lub pisma, a bodaj nawet każdy autor artykułu bacznie wszędzie nadsłuchuje i śledzi, co inni o jego dziele mówią, myślą lub piszą. Taką małą dozą snobizmu zgrzeszyła i redakcja „S. M.", pilnie nadsłuchująca ech, jakie wywołało ukazanie się pierwszego numeru. Echa te znaleźliśmy w notatkach, jakie ukazały się w naszej prasie zawodowej oraz w listach, nadsyłanych na nasze ręce.*

*I tak, lakonicznych wzmianek kronikarskich o ukazaniu się pierwszego numeru „S. M.", było bardzo mało. Licznie natomiast znajdywaliśmy notatki, witające pismo nasze z zadowoleniem, podkreślające potrzebę istnienia takiego pisma; w każdej notatce zaś czy korespondencji znaleźliśmy słowa uznania i zachęty, za które dziękujemy.*

*Powoli napływają również zgłoszenia na stały abonament, najlepszy miernik zainteresowania. Pozwala nam to żywić nadzieję, że szczęśliwie pokonamy początkowe trudności i osiągniemy samowystarczalność finansową, co znowuż pozwoli nam na wzbogacenie treści „S. M." i utrzymanie pisma na należytym poziomie.*

*Dla pokrycia kosztów wydania jednego numeru potrzebnych jest około 700 płacących abonentów. Według prowizorycznej statystyki, opartej na wynurzeniach przedstawicieli fabryk maszyn do składania, znajduje się w Polsce przypuszczalnie 900 tych maszyn. Skromnie licząc: 1,5 obsady na każdą maszynę, daje 1350 maszynkarzy. Cyfra więc 700 płacących abonentów nie jest iluzoryczną i może być nietylko pokryta, ale znacznie przekroczona. Uważamy, że abonowanie naszego „Składacza Maszynowego" winno być o b o w i ą z k i e m k a ż d e g o składacza maszynowego, choćby on był Bóg wie jakim „asem" lub choćby posiadał aspiracje tylko na wiecznego „pukacza".*

*W niniejszym numerze zapoczątkowujemy serię artykułów z dziedziny typografu. Od następnego numeru począwszy (1-go listopada), zamieszczać będziemy artykuły o regulacjach linotypu. Kolegów, pracujących przy intertypach, monotypach wzgl. odlewarkach, prosimy o artykuły, opisujące i omawiające wymienione maszyny. Artykuły techniczne honorujemy po pięć groszy od wiersza.*

*Oddajemy do rąk Kolegów 2-gi numer „Składacza Maszynowego", wierząc, że utrwali on swój byt wśród maszynkarzy i zaawansuje do zaszczytnego miana przyjaciela każdego składacza maszynowego. Wówczas skrzętnie zbierane numery staną się kopalnią wiedzy i dadzą nieraz odpowiedź na zawiłe pytania i zagadnienia w naszej skomplikowanej pracy zawodowej.*

*Antoni Nowakowski*

---

# Typografu modele A i B

## MODEL A

Pierwszym i najstarszym typografem, który fabryka w handel wprowadziła, był model A. Model ten, jak typografy w ogóle — jest bardzo prostej i przejrzystej konstrukcji, przez co nie sprawia dużych trudności w obsługiwaniu. Toteż typografista, który składał tylko na jednym z dwu nowszych modeli, po krótkich pouczeniach może składać na modelu A. Model ten ma specjalne zastosowanie do gazet, względnie dziel, a to dlatego, iż przy gazetach lub dziełach nie zachodzi częsta zmiana formatu i stopnia pisma. Nie nadaje się dla drukarń średnich i małych (chociaż są), gdzie składa się na maszynkach różnorodne prace, gdyż posiada matryce jednogłoskowe, a zmiana formatu i stopnia pisma zajmuje dużo czasu. Poza tym składać można tylko do 26 cic. Zmianę stopnia pisma można przeprowadzić przez przeniesienie aparatu do składania (kosza) z jednej maszyny na drugą. Gdzie jest jeden typograf, składać można tylko tym kompletem matryc, który jest zawieszony na koszu. Matryca stanowi jedną całość i ma na przedniej ścianie wycięcie, w które wchodzi wyrównywacz.

### *Zmiana formatu*

1. Zmiana formy odlewniczej. Włączyć maszynę i obracać korbą ręczną tak długo, aż się forma odlewnicza od chorągiewki zacznie oddalać. Zluźnia się następnie śrubkę (3) w pręcie do międzypłyty, odsuwa się zasuwkę (219) w lewo i wyjmuje się międzypłytę. Dalej rozluźnia się obie śrubki (3), na których osadzony jest przytrzymywacz (205) i zdejmuje się go. Po uskutecznieniu tego należy wyjąć formę odlewniczą z trzymadła (207), następnie po uprzednim oczyszczeniu trzymadła włożyć należy formę odlewniczą na potrzebny format. Po tej czynności wsuwa się przytrzymywacz na śrubki, które się mocno przykręca. Teraz należy wsadzić międzypłytę, naoliwiwszy ją wprzód na całej wewnętrznej płaszczyźnie, a następnie zasuwa się zasuwkę i przykręca w niej śrubę.

2. Zmiana wypychacza. Po zmianie formy odlewniczej zostaje maszyna w tej samej pozycji, zdejmuje się sprężynę (229) od wypychacza i wyciąga się wypychacz wraz z prętami (228) z ich łożysk. Następnie wykręciwszy obie śrubki (97), zdejmuje się wypychacz i zamienia na odpowiedni do uprzednio włożonej formy odlewniczej.

3. Zmiana opórki (217). Obraca się maszynę korbą do końca obrotu, wyjmuje się śrubkę (4) z opórki (217), zamienia się na odpowiednią i przykręca.

4. Zmiana chorągiewki. Wyłączyć maszynę i rozluźnić śrubkę (17) i skuwkę (235) na końcu drążka do chorągiewki (231). Następnie wkłada się linię lub wiersz na odpowiedni format między opórkę i chorągiewkę, kręcąc pierścieniem (234) do regulowania chorągiewki tak długo, dopóki chorągiewka mocno wiersza do opórki nie przyciśnie. Potem przyciska się chorągiewkę do płyty, o którą opierają się matryce i przykręca się skuwkę śrubą (17).

5. Zmiana podpórki (525). Śrubkę (5) rozluźnić i podpórkę wypchnąć lub cofnąć, aby stała prostopadle nad opórką (217). Następnie mocno przykręca się śrubkę.

6. Zmiana miarki (531). Bierze się wiersz lub linię na odpowiedni format, przykłada do podpórki (525) i do listwy, na której znajduje się miarka i posuwa się ją tak daleko, aby koniec miarki pokrywał się równo z końcem wiersza.

7. Zmiana noży. Włącza się maszynę i kręci korbą tak długo, aż się forma odlewnicza zacznie oddalać od chorągiewki, a do formy wkłada się wiersz, którego osad boczny poprzednio się usunęło pilnikiem lub nożem. Potem zluźniwszy noże, rozpycha się je i kręci dalej korbą, aż się sanie z nożami posuną do końca wiersza. Teraz przycisnąć trzeba noże lekko do wiersza i przykręcić śruby.

## MODEL B

Znacznie ulepszonym od modelu A jest model B. Model ten różni się bardzo mało od swego poprzednika. Niemniej jednak przy dobrej obserwacji zauważyć można wielkie zmiany w niektórych częściach. Posiada ulepszenia i dodatkowe części, jak:

1. matryce dwugłoskowe,
2. przesuwanie się aparatu do składania (kosza),
3. listwy koszowe,
4. płytkę do podnoszenia matryc,
5. grabki,
6. wyrównywacz,
7. urządzenie zapobiegawcze wytryskom,
8. urządzenie do wyłączania maszyny,
9. pedał.

1. Matryca. Matryca przy modelu B jest dwugłoskowa i ma ruchome uszko. Ruchome uszko umożliwia podnoszenie matrycy na półtłusto lub kursywę. Na przedniej ścianie matrycy dwugłoskowej są dwa oczka i dwa wycięcia. Oczko pisma półtłustego lub kursywy jest pod zwykłym pismem. W wycięcia wchodzi wyrównywacz. Na tylnej ścianie są także dwa wycięcia — górne służy jako oparcie na linii justującej dla pisma zwykłego, dolne dla półtłustego lub kursywy.

2. Przesuwanie się aparatu do składania (kosza). Kosz nie tylko do przodu i do tyłu się porusza, ale także w lewo i w prawo. Przytwierdzony na osi koszowej pierścień (720), opierający się o prawe łożysko osi koszowej, zatrzymuje kosz w pozycji po prawej stronie. W pozycji po lewej stronie winien pierścień ten być od łożyska osi koszowej 3,3 mm (mniej więcej 9 punktów) oddalony.

Jeżeli składamy mieszany zestaw, musimy wpierw kosz przesunąć w prawo. Odbywa się to za pomocą drążka do włączania. Drążek przekręcamy o ćwierć obrotu w prawo. W tej samej chwili wsuwają się matryce zestawu zwykłego górnym wycięciem na linię justującą, umieszczoną pod górną opornicą. Linia ta jest nieruchoma i dlatego przesuwa się kosz w lewo i w prawo. Przez przekręcanie drążka, oprócz kosza wysuwa się nad tylną częścią chorągiewki pod dolną opornicą płytka do podnoszenia matryc i grabki.

3. Listwy koszowe. Przy modelu B uległ także znacznej zmianie zewnętrzny wygląd kosza. Przy modelu A przy koszu znajduje się tylko

jedna krótka listwa, a przy modelu B po obu stronach są silne listwy (tzw. matrycowe listwy kierownicze). Listwy te górą przytwierdzone są koło łożysk pręcików łuku wstrzymującego matryce. Do lewej listwy koszowej dodano drut do zawieszania ręcznych matryc.

4. Płytka do podnoszenia matryc. Część ta przyprawiona jest pomiędzy dolną opornicą i chorągiewką i przesuwa się mniej więcej 10 mm, a służy do podnoszenia matryc na półtłusto lub kursywę. Przy składaniu mieszanego zestawu matryce zostają przez grabki zatrzymywane nad płytką tak długo, aż się całe słowo uzbiera, a następnie płytka unosi je tak wysoko, aby dolnym wycięciem wsunęły się na linię justującą.

5. Grabki. Tę nazwę nosi pięć złączonych ze sobą wspólną osadą drutów, przyprawionych po prawej stronie kosza. Druty te są kątowo wygięte, a do ich wspólnej osady przyprawiony jest sztyfcik. Zadaniem grabek jest przy mieszanym zestawie matryce tak długo wstrzymywać, aż uzbiera się całe słowo. Przez wstrzymanie matryce się wyrównują, a następnie w chwili uderzenia w klawisz pierścieniowy zsuną się bez przeszkody po linii justującej do zbiornika.

6. Wyrównywacz. Przy modelu A wyrównywacz wsuwa się w wycięcie matryc i przez przyciskanie ich stopki do drążka chorągiewki spełnia swą czynność. Przy modelu B odwrotnie — pcha matryce w górę, tłocząc je silnie o górną opornicę i linię justującą.

Aby wyrównywaczowi pracę ułatwić, przykręcona jest do drążka chorągiewki szyna, która równocześnie z zamknięciem się chorągiewki matryce wyrównywa, tak, że następnie wyrównywacz z łatwością je do reszty wyrówna. Do sań przyprawiona jest listwa z ocieraczem, ocierającym się o wyrównywacz po każdym wierszu.

7. Urządzenie zapobiegawcze wytryskom. Urządzenie to uniemożliwia powstawanie wytrysku płytkowego, gdyż najmniejszy kawałek ołowiu, znajdujący się pomiędzy płytką i ustnikiem lub pomiędzy formą odlewniczą i matrycami wyłącza pompę i wiersz nie zostanie odlany.

8. Urządzenie do wyłączania maszyny. Model B wyłącza się za pomocą rączki przykręconej do ramienia płytki manuskryptowej. Rączka ma połączenie z dwoma palcami (krótkim i długim). Odpychając rączkę od siebie, ciśnie krótszy palec na bufor (zderzak) od frykcji i przez to wyłącza maszynę. Pociągając rączkę do siebie, naciska dłuższy palec na bolec wstrzymujący oś tarczową i włącza maszynę. Rączką można maszynę dowolnie w każdej pozycji zatrzymywać.

Model A wyłącza się przez pchnięcie nogą w zderzak, włącza przez naciśnięcie na bolec do dołu.

9. Pedał. Chcąc wiersz z zestawem mieszanym kilka razy odlać, trzeba unieruchomić przesunięcie się kosza w lewo. Odbywa się to przez nadepnięcie na pedał, przytwierdzony u dołu maszyny. Nadepnąć trzeba podczas pracy maszyny, najlepiej zaraz po odlaniu wiersza.

Zmianę formatu przeprowadza się tak samo jak przy modelu A. Przy formacie od 20—26 cic. zakłada się dłuższą szynę do chorągiewki.

Formę odlewniczą z modelu A można także użyć do modelu B. Jednakże opórki (217) muszą być przerobione. Przeciwnie zaś z modelu B można formę odlewniczą bez zmian użyć do modelu A.

Pierścieni z modelu A nie można używać do modelu B i przeciwnie z modelu B do modelu A.

Model B datuje się od roku 1908.

Mimo wykazanych ulepszeń model B nie cieszył się długim powodzeniem na rynku drukarskim, został bowiem wyparty przez model UB (Universal B), znacznie ulepszony. Szczegółowy opis tego modelu podamy w następnych numerach.

*C. S.*

# Stachanowszczyzna a maszynkarze

Jednym z licznych środków eksportowej propagandy komunistycznej było do niedawna uporczywe urabianie polskiego świata robotniczego o wspaniałym rozwoju ruchu stachanowskiego w ZSRR. Z enuncjacyj owej propagandy dowiedzieliśmy się. że przed powstaniem stachanowszczyzny w Rosji wydobywano 6—7 ton węgla na młotek pneumatyczny, w Niemczech zaś przy tej samej technice — 14 ton, a w Anglii — 11 ton. Uwzględniając stopień kulturalny robotników wymienionych państw, ich nastawienie patriotyczne i warunki społeczne i socjalne, zgodzimy się bez zastrzeżeń, że stosunek produkcji był niewątpliwie naturalnym wynikiem rzetelnej i sumiennej pracy tych robotników. Tymczasem niestrudzona propaganda sowiecka oznajmiła światu, że za czasów panowania wszechwladnego Stalina stał się cud pewnego razu i jakiś robotnik Stachanow zrobił na młotek pneumatyczny 102 tonny. W ślad za nim poszli inni, robiąc po 200. 300, 400, a nawet po 550 ton! Nie wiem, co w tym podziwiać: tupet, głupotę czy sprytnie skonstruowane kłamstwo. Nie wiem także, komu ta propaganda była potrzebną: komunistom, czy kapitalistom? Zdaje mi się jednak, że wyjątkowo na tej kładce obie grupy pomagały sobie w bratnim splocie.

Jako pracownik, posiadający dziś omal dwudziestoletnią praktykę zawodową, nie wyobrażam sobie, bym mógł w dotychczasowych warunkach, mimo pełni sił fizycznych i najlepszych chęci, zwiększyć swą wydajność 100-krotnie! Nie kuszę się nawet o zwiększenie jej... dwukrotnie, albowiem wtedy, miast składać 6000 liter na godzinę, musiałbym „machać“ po 12000! Zrozumiałym jest aż nadto, że przy takim stachanowaniu ktoś nabijałby sobie kieszenie, śmiejąc się w duchu, a ja rychło przestachanowałbym się na łono Abrahama.

Taki jest rezultat logicznego rozumowania.

Zdawać by się więc mogło, że nieprawdopodobne zjawisko stachanowszczyzny nie wywrze najmniejszego wpływu na dotychczasowe wysiłki robotnika polskiego, na jego rzetelną i sumienną pracę dla dobra Państwa i społeczeństwa. Tymczasem jesteśmy świadkami, że na odcinku naszej pracy zawodowej powstał jakgdyby ruch stachanowski. W niektórych miastach koledzy maszynkarze wyeliminowali ogólnie przyjętą normę sze-

ściu tysięcy z zachowaniem wszelkich przewidzianych przez znawców warunków i rozpoczęli pracę akordową. Rozpoczęli bezsensowny wyścig, podbijając się ustawicznie w wydajności. Poszły w zapomnienie: zdrowie, obowiązki wobec rodziny, nakazy organizacji, stosunek do kolegów itp.

Pierwszym następstwem tego wyścigu była oczywiście... niezwłoczna redukcja pośród pracowników, której ulegali zazwyczaj ci, którzy takimi wyścigami rujnować się nie chcieli, wzgl. ci nieszczęśliwcy, którzy próby wyścigu nie wytrzymali i zostawali nieco w tyle. Cios ten, miast wzbudzić należyte refleksje u pozostałych maszynkarzy, ostudzić ich samobójczy zapał — wywołał wręcz odwrotny skutek. Mianowicie, zdjęci obawą licytowali się znowu między sobą. Wydajność ich wówczas dochodziła — jak mnie informowano — do 250 wierszy petitu na 4,5 kw. na godzinę. Drugim następstwem owego stachanowskiego wyścigu było obniżenie zarobku. Kierownictwa zakładów, rozzuchwalone bojaźliwością pracowników, zaczęły wychodzić z założenia, że zarobek akordowy jest za wysoki — to jedno, a powtóre świeżo zredukowani wyścigowcy, chcąc odegrać się swym pozostałym kolegom, ofiarowują swą pracę poniżej dotychczasowych stawek. Rozpoczyna się więc drugi tragiczny akt licytacji... w dół o płacę. Pracodawca więc zyskał już dwa atuty. Mianowicie: wzrost produkcji przy zmniejszonym personelu, oraz czysty zysk z tytułu obniżonego zarobku.

Ale na tym nie koniec.

Postępowaniem takim maszynkarze przyczyniają się do obniżenia własnego autorytetu, w rezultacie czego zachodzą wypadki, o których mowa była na konferencji warszawskiej. Otóż w wielu drukarniach maszynkarze zmuszeni są do wydawania codziennie ustalonego przez dyrekcję quantum bez względu na to, czy redakcja dostarczy na czas rękopis wyraźny i czytelny, czy maszynka funkcjonuje należycie itp. Dyrekcję nic to nie obchodzi, że matryce o zużytych ząbkach zatrzymują się co chwilę, że stare i zużyte formy powodują częste wytryski ołowiu, że skruszałe i sztukowane pasy często się rwią itd. Ustalona ilość wierszy do gazety wydaną być musi i basta!

Jasnym jest, że w takich warunkach ośmiogodzinny dzień pracy nie istnieje. Nie istnieją także ustawą przewidziane przerwy na spożycie posiłku. Mowy nie ma o częściowym lub gruntownym czyszczeniu maszyn. Maszyny czyszczone są przez pracowników bezinteresownie — gwoli przypodobania się dyrekcji i sprostania nałożonym na nich obowiązkom — w niedzielę i święta! Nie będę tu już wspominał o całym szeregu drobnostek, jakie maszynkarz we wspomnianych zakładach wykonywać musi, które wszelako nie mają nic wspólnego z pracą maszynkarza, bo i artykuł by się przedłużył i niejednego kolegę rewelacje takie do usprawiedliwionej pasji doprowadzićby mogły.

Z przytoczonych wywodów wynika, że ruch stachanowski przeniknął także i do nas. Kto go usiłuje wprowadzić — nie trudno się domyśleć, skoro się zważy, że my na tym tracimy, a pracodawcy zyskują. Żadnemu z nas nie wolno robić różnych ekstrawagancji, bo jest to szkodliwe tak dla interesów osobistych i organizacyjnych, jako też ogólno-społecznych. Nieświadomym zaś entuzjastom ruchu stachanowskiego przypomnieć należy, że Stalin na zjeździe stachanowców w przemówieniu swym powiedział, że normy ustalone przez Stachanowa są dla obecnej chwili nierealne i uogólnienie ich dla wszystkich pracowników byłoby nierozumne. Czemuż więc naśladować mamy nierozważne i szkodliwe wysiłki jakichś obcych nam zapaleńców?

Warunki pracy, możliwości wydajności naszej są już ustalone w takim stosunku, że przynoszą one niewątpliwie korzyści i nam i pracodawcom. Opracowane i uzgodnione zaś zostały przez producentów maszyn, kolegów wszystkich krajów i pracodawców. Pocóż więc, zabijając się fizycznie i moralnie, wywracać na nice istniejący porządek rzeczy? Tym kolegom, którzy dotychczas przez nieświadomość pracowali w warunkach anormalnych polecamy gorąco „Składacza Maszynowego“, gdzie na pewno znajdą niejedną radę i wskazówkę w kwestiach wątpliwych, oraz prosimy o szczere i z pełnym zaufaniem informowanie nas o chorobliwych warunkach pracy, byśmy wspólnymi siłami mogli zwalczać zło, jakie zaczyna się wkradać w nasze szeregi, a któremu na imię: stachanowszczyzna.

*A. Dr-wicz.*

# Ogrzewanie elektryczne linotypu

Ogrzewanie elektryczne linotypu jest pełnoautomatyczne (samoczynne). Składa się ono:

1. z grzejników,
2. skrzynki połączeń,
3. skrzynki przełączeniowej,
4. regulatora ciepłoty.

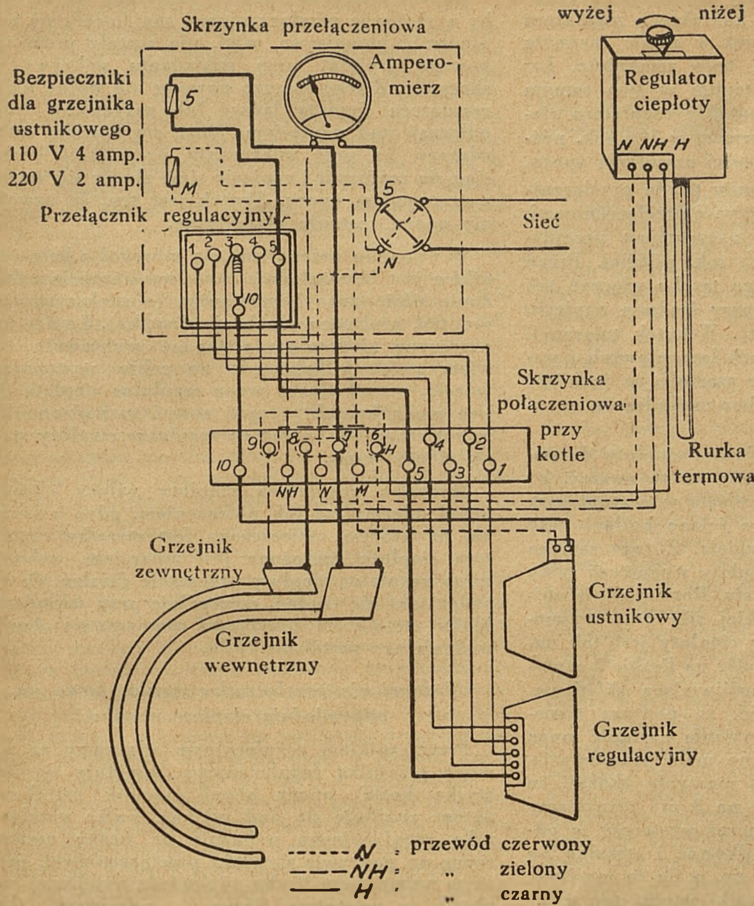
Grzejniki składają się: z jednego wewnętrznego i jednego zewnętrznego grzejnika — które znajdują się w kotle, z grzejnika ustnikowego i grzejnika regulacyjnego. Chorągiewki łączeniowe grzejnika wewnętrznego (B) znaczone są liczbami 6 i 7, zewnętrznego (A) liczbami 8 i 9.

Grzejniki wewnętrzny i zewnętrzny zanurzone są w metalu i każdy z nich posiada moc 475 wattów.

Grzejnik ustnikowy posiada skrzyneczkę połączeń z wężem metalowym, zawierającym przewody, których łączniki znaczone są liczbami 10 i literą M.

Grzejnik regulacyjny posiada również skrzyneczkę połączeń i jest wyposażony w pięć przewodów izolowanych azbestem. Przewody te numerowane są w kolejności 5, 3, 1, 2 i 4.

Do skrzynki połączeń prowadzą przewody wszystkich grzejników. Składa się ona ze skrzynki, pokrywy i bloku izolacyjnego. Przyciski tego bloku znaczone są liczbami od 1—10 i literami NH, N i M. Między skrzynką przełączeniową a skrzynką połączeń biegnie $2^1/_2$-metrowej długości wąż metalowy, zawierający wszystkie przewody.




Szemat połączeń ogrzewania elektrycznego

S k r z y n k a p r z e ł ą c z e n i o w a składa się ze skrzynki i szczelnie dopasowanej pokrywy. Zawiera ona: dwubiegunowy przełącznik, amperomierz, przełącznik regulacyjny i bezpieczniki grzejnika ustnikowego.

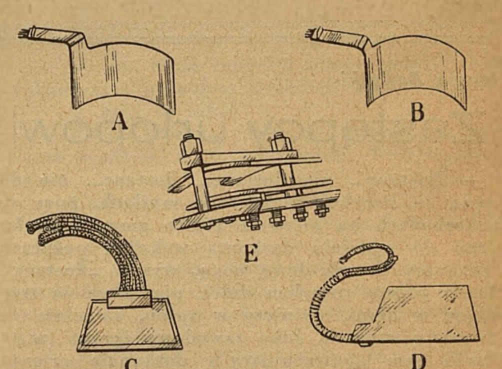
### *Regulator ciepłoty*

Na pokrywie kotła przymocowany jest regulator ciepłoty. Składa się on ze skrzynki i rurki termowej, która zanurzona jest w metalu. W skrzynce znajduje się przyrząd wyłączeniowy, a na powierzchni skrzynki strzałka nastawnicza ze skalą, przewidziana dla ustalenia ciepłoty metalu, która normalnie nie powinna przekraczać 280° C.

Po założeniu bezpieczników — wyjętych przed montowaniem, przekręca się przełącznik dwubiegunowy, znajdujący się na skrzynce przełączeniowej. Amperomierz wskaże po mniejwięcej 1½ sek. czynność grzejników. Czas potrzebny do roztopienia metalu wynosi około 75 minut. W tym czasie osiąga metal przeciętną ciepłotę 280° C.

Przyrząd wrażliwy na ciepłotę regulatora składa się z rurki, sporządzonej z specjalnego metalu, na którym nie osadza się metal znajdujący się w kotle i który przez ciepłotę możliwie najwięcej się rozszerza. We wnętrzu rurki i z jej dnem złączony, znajduje się pręt z metalu o najmniejszych skłonnościach do rozszerzania. Pręt ten opiera się we wnętrzu skrzynki regulatora na dźwigni, przedłużonej przez sprężynę kontaktową. Sprężyna ta dzieli na swoim końcu ruchomy ale od niej izolowany kontakt i kotwiczkę z miękkiego żelaza. Naprzeciw kotwiczki znajduje się ustawicznie działający magnes, który kotwiczkę i przez nią ruchomy kontakt mocno przyciska do stałego kontaktu. Przez przekroczenie pewnej ciepłoty zostaje sprężyna dźwigni tak napięta, iż usiłuje otworzyć kontakty. Otwarcie nastąpić może jednak dopiero wtenczas, gdy przeciwnapięcie sprężyny osiągnie pewien stopień. W tym momencie odrywa się kotwiczka od magnesu, przez co kontakty natychmiast się otwierają. Odwrotnie — przy obniżeniu ciepłoty następuje natychmiastowe zamknięcie kontaktów wskutek działania magnesu.

Kontakty regulatora ciepłoty łączone są szeregowo z uzwojeniem oporu próżniowego i znajdują się razem z kondensatorem łączeniowym we wnętrzu skrzynki regulatora. Kontakty oporu są w stanie nieczynnym, to znaczy przy otwartych kontaktach regulatora ciepłoty —




Grzejniki ogrzewania elektrycznego
A = grzejnik zewnętrzny, B = grzejnik wewnętrzny, E = przyrząd przyciskowy dla grzejnika regulacyjnego, C = grzejnik regulacyjny, D = grzejnik ustnikowy

po osiągnięciu maksymalnej ciepłoty — także otwarte. Przy zamkniętych kontaktach regulatora ciepłoty uzwojenie oporu jest w stanie czynnym i kontakty oporu wskutek tego zamknięte. Łączenie przez opór nie następuje w tym samym momencie, gdy łączą się kontakty regulatora ciepłoty. Następuje ono mniejwięcej w $1^1/_2$ sek. później, z powodu pewnej gnuśności uzwojenia oporu.

Wskutek tego przy włączeniu prądu przełącznikiem, znajdującym się na skrzynce przełączeniowej, amperomierz nie wskazuje natychmiast przepływu prądu, lecz dopiero $1^1/_2$ sek. później. Przed uzwojenie oporu próżniowego trzeba włączyć tak obliczony opór, żeby prąd przy średnim napięciu wynosił 32 mA (milliamper). Wskutek tolerancji w oporach uzwojenia, oporach łączeniowych i wahań napięcia w sieci, może wartość ta podnieść się do mniejwięcej 37 mA, bez uszkodzenia uzwojenia.

Przy wbudowywaniu regulatora ciepłoty do pokrywy kotła trzeba szczególnie na to zważać, by rurka termowa swobodnie zwisała w roztopionym metalu, a nie opierała się o ścianę kotła i przy przykręcaniu śrub się nie zgięła. Z tego samego względu wolno regulator ciepłoty wyjmować tylko z zupełnie roztopionego metalu. Bezwzględnie unikać trzeba używania wszelkiej siły przy wyjmowaniu regulatora. Regulator ciepłoty jest tak nastawiony, że przy stanie strzałki na liczbie 3 otrzymamy ciepłotę metalu, umożliwiającą składanie. Ponieważ istnieje możliwość, że podczas transportu lub w czasie wbudowywania nastąpić mogą we wnętrzu regulatora pewne małe przesunięcia, może się przy zmontowanej maszynie okazać, że właśnie przy stanie strzałki na 3 nie otrzymamy odpowiedniej ciepłoty. Wtenczas wystarczy tę odpowiednią ciepłotę wypośrodkować i strzałkę na to miejsce nastawić. Zaleca się, o ile to możliwe, po dobrym nastawieniu strzałki więcej nie przestawiać. Trzeba też zwrócić uwagę na to, że postawienie strzałki na wyższą liczbę nie spowoduje skrócenia czasu potrzebnego do roztopienia metalu. Czas ten jest zupełnie niezależny od pozycji strzałki, a jedynie zależy od nasilenia ciepła grzejników.

Zważać trzeba też przede wszystkim na to, ażeby w skrzynce przełączeniowej znajdowały się bezpieczniki przepisowe, wzgl. nie zostały przemostkowane (spięte) przy zakładaniu pokrywy na skrzynkę. Z tego samego powodu nie wolno nigdy regulatora ciepłoty łączyć lub przycisków tegoż odłączać pod napięciem. Może się bowiem łatwo zdarzyć, że przy odkręcaniu przycisków śrubociąg się ześlizgnie i napięcie sieci złączy się wprost z uzwojeniem oporu. Skutek jest ten, że uzwojenie oporu zostanie uszkodzone.

W wypadku przepalenia się któregoś z bezpieczników jest bezwzględnie przeciwwskazanem zakładanie silniejszego bezpiecznika (o większym oporze, tzn. grubszym przekroju drucika). Lepiej jest przyczynę niedomagania zbadać gruntownie, bowiem przez kilkakrotnie po sobie następujące spięcia, przechodzące przez regulator ciepłoty, łatwo mogą kontakty tegoż zostać uszkodzone lub nawet zespojone, przez co regulator ciepłoty staje się nieużyteczny.

Skrzynkę regulatora ciepłoty należy chronić przed uderzeniem lub potrąceniem, gdyż wrzeciono, na którym umieszczona jest strzałka regulatora ciepłoty zagrożone jest zatarciem, wskutek czego regulator ciepłoty przestanie działać. O wypadek taki nie trudno, szczególnie przy zakładaniu bloku metalu do przyrządu samoczynnie doprowadzającego metal do kotła.

### *Nastawienie przełącznika regulacyjnego na odpowiednią ciepłotę ustnika*

Przełącznikiem regulacyjnym włączamy za pomocą grzejnika regulacyjnego (znajduje się nad szyjką kotła) opory przed grzejnik ustnikowy (który znajduje się pod szyjką). Gałka przełącznika regulacyjnego wskazuje na liczby umieszczone na pokrywie skrzynki przełączeniowej, przy czym najmniejsza liczba odpowiada najniższej ciepłocie, a najwyższa liczba — najwyższej. Gdy gałka przełącznika regulacyjnego wskazuje na liczbę 1, są wszystkie opory grzejnika regulacyjnego przed grzejnik ustnikowy włączone, tzn. grzejnik ten daje najmniejszą ciepłotę. Przy liczbie 2 włącza się przed grzejnik ustnikowy opory 2 do 5, przy liczbie 3 — opory 3 do 5 i przy liczbie

---

*Jansza Rafiński*

# Zastępcy urlopowi

— Dostanę... nie dostanę... dostanę... nie dostanę — liczyłem w takt, w myślach, pnąc się po schodach na pierwsze piętro gmachu bankowego do oddziału dyskonta weksli i pożyczek. Stanąwszy u celu lewą nogą, wyszło „dostanę". Raźno przeto ruszyłem dalej, pieczołowicie trzymając w dłoni, zwinięty w rulon, szczelnie zabazgrany wniosek. Jako zawodowy żyrant (w tej chwili sam „potrzebujący") doskonale orientowałem się w rozkładzie biurek i fizjognomiach urzędników, spełniających swoje funkcje.

Stop! Stanąłem zdziwiony: za „moim" biurkiem obca twarz. Patrzę na tabliczkę orientacyjną, bijącą w oczy napisem: „W n i o s k i".

Hm! Zgadza się, ale ten obcy jegomość?

— Zastępca urlopowy — wałkoniu — przebiegło mi przez myśl.

I tak też było.

Stoję i czekam z rozwiniętym wnioskiem za ogrodzeniem. Urzędnik leniwie cedzi herbatę, a smuga niebieskiego dymu tytoniowego powoli wzbija się wysoko ponad biurko.

— Proszę pana...

Nic.

— Proszę pana!...

Nic.

— Proszę pana!!!

Spojrzał. Łyknął herbaty, zaciągnął się papierosem, zabrał wniosek i zasiadł z powrotem do biurka. Zapaliwszy nowego papierosa, zagłębił się w czytanie. Jak długo czytał nie wiem, nie spojrzałem na zegarek, ale wydawało mi się, że w czasie tym złożyłbym szpaltę korpusu.

4 — opory 4 do 5. Gdy gałka wskazuje na liczbę 5, jest grzejnik regulacyjny wyłączony, tzn. że grzejnik ustnikowy osiągnął swoją najwyższą ciepłotę. Ponieważ grzejnik regulacyjny zaprzągnięto także do ogrzewania, umieszczono opory jego w ten sposób, że opór znajdujący się bezpośrednio przy ustniku, wyłączony zostaje na ostatku.

Najlepszą ciepłotę ustnika otrzymamy, nastawiając gałkę przełącznika regulacyjnego na liczbę 3. Przy nonparelu lub petycie na średnie formaty może się okazać, że obrazek po bokach wiersza nie będzie wyraźny. Wtenczas lepiej nastawić strzałkę regulatora ciepłoty cośkolwiek wyżej, aniżeli gałkę przełącznika regulacyjnego. Gałkę przełącznika regulacyjnego nastawiamy wyżej tylko przy bardzo wąskich formatach. Przy korpusie lub cicerze nastawiamy gałkę przełącznika początkowo na 3 a później podczas składania będziemy musieli zejść na 2 a nawet czasem i na 1. Gdy stópka wiersza staje się pustą, należy strzałkę regulatora ciepłoty cośkolwiek cofnąć. Rano, przy rozgrzewaniu metalu, powinna gałka przełącznika regulacyjnego stać zawsze na liczbie 3, celem dobrego ogrzania ustnika i szyjki.

*Kontrolowanie przewodów i usuwanie ewentualnych przeszkód*

Przeszkody mogą być dwojakiego rodzaju: albo przewód jest uszkodzony lub też jeden z grzejników przepalony. Przy pomocy szematu połączeń łatwo możemy kierunek przewodów ustalić. Gdy np. w dwóch miejscach przewodu przypuszczamy przerwę w obwodzie prądu, możemy to skontrolować przy pomocy żarówki kontrolnej. Jeden biegun żarówki włączamy na początek, drugi na koniec przewodu i włączamy prąd w obwód. Zapalenie żarówki wskaże przerwę w przewodzie.

Przepalenie któregokolwiek z grzejników stwierdzić można przy pomocy amperomierza. Według niżej umieszczonej tabeli można na amperomierzu odczytać, który z grzejników jest przepalony.

Amperomierz wskazuje poniżej normy mniej-więcej o:

| Przy przepaleniu | przy prądzie 110 V | przy prądzie 220 V |
|---|---|---|
| jednego grzejnika-nurkowca | 4,3 A | 2,2 A |
| obu grzejników-nurkowców | 8,6 A | 4.4 A |
| grzejnika ustnikowego | 3,2 A | 1,6 A |

Przy przepalonym grzejniku regulacyjnym wskazuje amperomierz mniej niż zwykle, mniejwięcej:

| Przy stanie gałki przełącznika regul. na: | | przy prądzie 110 V | przy prądzie 220 V |
|---|---|---|---|
| | 5 o | 3,2 A | 1,6 A |
| | 4 „ | 2.8 A | 1,4 A |
| | 3 „ | 2,5 A | 1,2 A |
| | 2 „ | 2,1 A | 1,1 A |
| | 1 „ | 1,7 A | 0,9 A |

Chcąc stwierdzić, który z dwóch grzejników-nurkowców jest przepalony, odłączamy najprzód mostki łączeniowe z przycisków 7, 8 i 6, 9 na bloku izolacyjnym skrzynki połączeniowej. Przed tym jednak wyłączamy prąd. Potem załączamy przewody 6 i 7 z powrotem i włączamy prąd. Teraz spojrzymy na amperomierz. Wskazuje on to samo co przedtem, jest zewnętrzny grzejnik-nurkowiec przepalony a wewnętrzny dobry; przy spadku prądu natomiast zewnętrzny grzejnik-nurkowiec dobry a wewnętrzny jest przepalony. Można też oba grzejniki-nurkowce badać jak przeszkody przy pomocy żarówki kontrolnej. Wymianę przepalonego grzejnika uskuteczniamy w ten sposób, że w dobry grzejnik włączamy prąd i zaczekamy, aż metal będzie płynny. Wtenczas wyłączamy prąd i wyjmujemy przepalony grzejnik z kotła. Gdy oba grzejniki są przepalone, trzeba kocioł z płaszcza wyjąć (przed tym jednak musimy grzejniki ustnikowy i regulacyjny odmontować) i metal przy pomocy obcego źródła cieplnego roztopić. Wbudowanie nowych grzejników uskuteczniamy w ten sam sposób, jak wyżej opisany.

Gdy stwierdzimy, że przewody są nieuszkodzone a grzejniki nieprzepalone, niedomagania należy szukać w przełącznikach i przyrządach pomiarowych. Uszkodzenie dwubiegunowego przełącznika badamy w ten sposób, że przy pomocy drutu miedzianego łączymy przyciski naprzeciw siebie leżące. Gdy po włączeniu prądu amperomierz wskaże przepływ prądu, jest to oznaką, że przełącznik jest zepsuty i trzeba go przez nowy zastąpić. W ten sam sposób postępujemy przy badaniu amperomierza. Regulator ciepłoty i przełącznik regulacyjny można również przez połączenie przycisków zbadać.

*St. Langa*

---

No, nareszcie! Odwrócił głowę, zmierzył mnie od głowy do pasa (resztę zakrywało ogrodzenie) i mruknął:

— Proszę się zgłosić za tydzień.

— A niech cię diabli... pomyślałem. Poprzednik jego załatwiał te sprawy w ciągu 24 godzin (niestety ze skutkiem ujemnym) a ten?

— „Ciągnie gumę“ — zawyrokowałem, schodząc w dół i mimowoli poczułem do tego pana zastępcy coś jakby bratnią sympatię, która jeszcze się spotęgowała, kiedy przypomniałem sobie naszego zastępcę „władzy“ w drukarni.

*

— Wiesz kolego, ten urlop to jednak wspaniała rzecz, tylko, że tak krócıutki, mój Boże... 15 dni. Cóż to znaczy, wobec całorocznej harówki. Ot, taka władza drukarni ma dobrze. Wyjedzie sobie na 4 lub 5 tygodni nad morze albo w góry. To rozumiem. Ale wiesz, ja mam tak dobre serce, że życzę im pełnych dwóch miesięcy!

— No, no! Może zmienisz zdanie ostatnie, kiedy zobaczysz i poczujesz „władzę“ zastępczą.

— A któż to taki?

— Racja. Pierwszy dzień po urlopie, to skądże masz wiedzieć, a no, metrampaż. Widzisz go, już leci....

— Panie, panie! co pan składa?

— Loterię, dopiero co wciągnąłem magazyn nonparelowy.

— To ma czas. Damy jutro. Zmień pan na petyt. Kronika pilniejsza. O, tu ma pan — rzekł metrampaż jednym tchem i położył kartkę rękopisu na oknie.

— Jak trzeba, to trzeba — pomyślał maszynkarz i zabrał się do zdejmowania magazynu nonparelowego. Postawił go na swoje miejsce, sapnął i chwycił petytowy, klnąc pod nosem, że akurat on ma to szczęście siedzieć przy jednomagazynówce z drugim zapasowym. Założył skrypt i już miał „jechać“.

# Przywieradło i jego działanie

W skrzynce zapytań pierwszego numeru naszego „S. M.“ znaleźliśmy pytanie jednego z lwowskich kolegów, dotyczące przyrządu znajdującego się z lewej strony imadła, a składającego się z drążka spojowego, sprężyny ciągnącej, dźwigni pośredniej, śruby zamykającej itd. W tym samym jeszcze numerze ukazały się na to pytanie dwie odpowiedzi, krótko wyjaśniające cel i pracę przyrządu. Postaram się dziś przyrząd ten szerzej omówić i wniknąć głębiej w pracę, jaką wykonuję. Dla ujednostajnienia nazwę przyrząd ten „przywieradłem“; określenie to, moim zdaniem, najbardziej odpowiada funkcji tej części maszyny.

Wspomniany kolega niewątpliwie ma na myśli przywieradło starszej konstrukcji, dzisiaj bowiem przyrząd ten uległ pewnej modernizacji, przez co nastawienie jego zostało znacznie uproszczone. Przywieradło nowsze różni się od starego jedynie zewnętrznym wyglądem, natomiast pracę wykonuję tę samą; pozostańmy więc przy opisie przywieradła starszego typu, jako że w Polsce maszyny z tym przyrządem rozpowszechnione są najwięcej.

Przywieradło służy, jak krótko odpowiedział kolega lwowski, do ustawienia lewej klódki na dokładną szerokość formatu, następnie zaś do zluźnienia rozbitego wiersza matryc. Zmieniając format klódek za pomocą odpowiedniej długości wiersza (przy maszynach starszego typu) stwierdzimy, że uzyskana w ten sposób szerokość formatu nie odpowiada długości danego wiersza; jest ona szersza o mniej więcej 2 pkt. Dopiero przez wprowadzenie w ruch przywieradła, lewa klódka przesunięta zostaje w prawo (określenia: w prawo, w lewo, z przodu, z tyłu itd. rozumie się zawsze — patrząc na maszynę z przodu) i ustawiona na dokładny format. Odbywa się to podczas jednego toku pracy mechanizmu odlewniczego dwukrotnie i to przed pierwszym i drugim rozbiciem wiersza. Przywieradło ma jednak jeszcze o wiele ważniejsze zadanie do spełnienia, mianowicie zluźnienie rozbitego przez dźwignie justujące wiersza dla umożliwienia jego wyrównania i liniowania oraz po odlewie — jak już się rzekło — dla łatwiejszego wyjęcia wiersza z pomiędzy klódek przez pierwszy elewator.

Gdybyśmy klódki przez cały czas obrotu mechanizmu odlewniczego ustawione mieli na dokładny format, tj. gdyby podczas tego procesu odpadło dwukrotne zluźnienie lewej klódki przez przywieradło, justowanie odbywałoby się po pierwszym podbiciu dźwigni justujących, przy rozbitym, wyjustowanym wierszu. Zwłaszcza następujące bezpośrednio po pierwszym rozbiciu liniowanie wiersza — podryw pierwszego elewatora — zostałoby wielce utrudnione, jeśli nie zupełnie uniemożliwione. Skutek byłby ten, że litery na odlanym wierszu nie trzymałyby linii, czyli powstałby nierówny obraz wiersza.

Również wyrównanie (spłaszczenie) wiersza matryc, spowodowane dociskiem kotła odlewnego na formę odbyłoby się wtedy niedostatecznie, wskutek czego litery wykazywałyby nierówną wysokość i przebijałyby w druku. Widzimy więc z tego, że przywieradło odgrywa bardzo ważną rolę przy justowaniu wiersza i trudno sobie wyobrazić pracę bez tego przyrządu w lino-, inter-, bądź podobnym „typie“ maszyn do składania.

Przywieradło starszej konstrukcji składa się z właściwej śruby przywierającej z nasadzonym na niej, za pomocą elastycznego klina, pierścieniem nastawniczym z otworami dla śruby złącznej. Z pierścieniem tym złączona jest gruszkowata dźwignia pośrednia, tak, iż wszystkie te części tworzą jakby jedną, razem obracającą się całość. Śruba przywierająca wkręcona jest w blok rucho-

---

— Panie, panie! Zaczął pan już?

— Zaczynam.

— Oddaj mi pan, dam na inną maszynę. Loteria dziś musi pójść.

— Jak musi, to musi. Zamiana magazynów się powtarza.

Minęło kilka minut.

— Panie, panie! Precz z loterią. Petyt potrzebny!

— Do licha! wariata ze mnie strugacie, kolego metrampażu! Kiedyż wreszcie zacznę pracę?

Metrampaż znikł i już słyszało się głos jego z innego kąta:

— Kto panu to dał! Precz z tym! To jest pilniejsze!

Nieszczęsny zamieniacz magazynów spojrzał na sąsiada:

— Szkoda — rzekł — taki porządny chłop i zwariował. Słyszałeś jak wziął wysokie „C“? Któżby to pomyślał, że taki wróbelek chce naśladować słowika.

— Bez obawy. Pierwszy lepszy deszczyk zmoczy mu upierzenie i zamilknie. Pożałuj raczej kolegów ręcznych. Nam starym wróblom, przemalowany wróbel nie imponuje.

Machnąwszy ręką, zabrali się do przerwanej pracy. Jeden do składania, a drugi do zmiany magazynu.

Metrampaż gorliwie sprawował władzę w zecerni. Wykrzykując, rozkazując i wścibiając wszędzie władczy (zdawało mu się) nos, starał się nadawać niewładczej postaci jak najwięcej powagi. Nie dostrzegał uśmieszków politowania, a z rozmysłem zwrócone doń zapytania brał jako dobrą monetę.

Jeden ze starszych i zasobniejszych w rozum kolegów, obserwując ten chaos, daremnie stawiał sobie pytania: Poco? Dlaczego? — Ni to objętości gazety nie powiększono, ni to pracy przybyło, a jednak tumult niecodzienny.

my, przez który przechodzi także rowkowany drążek do nastawiania formatu kłódek. Przez wykręcanie się tej śruby (lewy skręt!) blok przesuwa się w prawo, ustawiając tym samym lewą kłódkę na dokładną szerokość formatu. Przy wkręcaniu natomiast śruby przywierającej, blok zostaje cofnięty o mniej więcej 2 pkt., a zarazem zluźniona kłódka o tę samą szerokość.

Przywieradło wprawiane zostaje w ruch przez drugą (lewą) dźwignię justującą, z którą połączone jest drążkiem spojowym; silna sprężyna podciąga drążek ten stale w górę. Dolna część drążka łączącego zakończona jest pewnego rodzaju uchem, w którym posuwa się sworzeń, łączący luźno drążek z dźwignią. Przy poddźwigu lewej dźwigni justującej zwolniony drążek obraca przywieradło o ćwierć obrotu, przez co blok przesunięty zostaje w prawo; tym samym przesunięta będzie lewa kłódka, która styka się z rowkowanym drążkiem w bloku ruchomym. Opuszczając się, dźwignia ściąga drążek w dół i zluźnia w ten sposób lewą kłódkę o 2 punkty.

Dla dokładniejszego zrozumienia pracy przywieradła i jego udziału w justowaniu wiersza nie od rzeczy będzie opis tego justowania, które nie odbywa się odrazu, za jednym zamachem, ale składa się z kilku szybko po sobie następujących pojedyńczych czynności całego mechanizmu odlewniczego. Kolejność tych funkcji włącznie z pracą przywieradła jest następująca:

Nasamprzód koło odlewne podchodzi do przodu i to na odległość ³/₄ mm od kłódek, czyli 2 pkt., podczas gdy rowek justujący w formie odlewnej nasadza się na dolne tylne uszka matryc. Pierwszy poddźwig drugiej dźwigni justującej umożliwia przywieradłu ustawienie lewej kłódki na szerokość właściwą. Bezpośrednio po tym pierwsza (prawa) dźwignia justująca rozbija wiersz po raz pierwszy i opuszcza się w dół, do pierwotnego położenia. Lewa dźwignia ściąga drążek spojowy w dół, przez co rozbity wiersz zluźniony zostaje po raz pierwszy. Elewator wznosi się teraz nieco i silnie przyciska tylne dolne uszka matryc do górnej krawędzi rowka justującego w formie odlewnej; nazywamy to liniowaniem wiersza. Kocioł dosuwa koło odlewne zupełnie do przodu i wyrównuje matryce po raz pierwszy; kocioł i koło cofają się nieco do tyłu, ustaje więc nacisk formy na wiersz. Elewator opuszcza się na imadło (przy starych maszynach pozostaje uniesiony). Przywieradło po raz drugi ustawia lewą kłódkę na dokładny format, po czym odbywa się powtórne rozbicie wiersza przez obie dźwignie justujące. Elewator unosi się znów w górę i liniuje wiersz matryc po raz drugi; kocioł dosuwa się do przodu, zabiera ze sobą koło odlewne i przyciska wiersz formą odlewną do stałej szyny justującej w główce elewatora i uszczelnia całość hermetycznie. W tym momencie rolka dźwigni kotłowej znajduje się na drugiej, dłuższej nakładce stalowej na tarczy ekscentrycznej. Następuje teraz najgłówniejszy proces — odlew wiersza. Prawa dźwignia opuszcza się następnie zupełnie w dół, lewa mniejwięcej do połowy, aby przedwcześnie nie otwierać przywieradła. Kocioł i koło odlewne cofają się zupełnie do tyłu, elewator zaś opada na imadło. Lewa dźwignia schodzi zupełnie do położenia normalnego, ściąga drążek spojowy i zluźnia wiersz, co umożliwia lekkie wysunięcie go z kłódek i odtransportowanie do rozbieracza. Drugie zluźnienie wiersza w starych maszynach odbywa się nieco wcześniej i to tuż przed opuszczeniem się pierwszego elewatora w dół. Kolejność tych funkcji można łatwo zbadać, gdy jeden z kolegów ręką wolno wprowadzi maszynę w ruch (motor wyłączyć!), drugi zaś, z przodu maszyny, obserwować będzie pojedyńcze czynności całego mechanizmu odlewniczego.

Przywieradło, jak i inne części maszyny, trzeba od czasu do czasu rozebrać i oczyścić z brudu. Należy zatem wpierw zwolnić drążek od dźwigni

---

Innego zdania był metrampaż. Myślał: Co by się działo, gdyby mnie tu nie było? Mnie, jedynej „władzy“ w drukarni!...

Redaktor, asystujący przy łamaniu gazety, ziewając i wtrącając od czasu do czasu „fachową“ uwagę, patrzał z ukrytym zainteresowaniem na „tę samą wydajność pracy przy szybszych obrotach“ (jak to w duchu nazywał), a że miał nielada fantazję, więc i on myślał, coby to było, gdyby tego podrygującego metrampaża (na przykład) ...szlag trafił?!

— No, najpierw podskoczyłby na jednej nodze, potem na drugiej, wywinąłby w powietrzu pocieszne salto i trrrrach! główką na (nienaoliwioną) podłogę. I w porządku.

— Jakto w porządku? Teraz dopiero zaczęłaby się tragedia:

Armia zecerów złożyłaby kątniki nie wiedząc co z nimi zrobić; maszynkarze, skończywszy jedną kartkę, nie wiedzieliby, czy zabrać się do drugiej, czy czekać na powrót prawdziwej władzy z urlopu, a jeden z nich zdjąwszy akurat magazyn petytowy z ramy, daremnie głowiłby się nad zagadnieniem: loteria, czy kronika?

To byłaby heca! Nawet zegar by stanął, a nieszczęsny redaktor nie miałby potrzeby zastanawiać się nad tym, czy dać na stronę tytułową notowania giełdy pieniężnej, czy program radiowy?

Jednym słowem: Plajta!

*

— Dostanę... nie dostanę...

Tydzień minął i znowu znalazłem się na pierwszym piętrze w oddziale pożyczek. Zastępca szperał pół godziny w aktach. Wreszcie odnalazł mój wniosek i z najprzyjemniejszą w świecie miną rzekł...

Co rzekł, nie powiem, lecz przyznam się szczerze, że chłop ten pracuje powoli, bez aspiracji wygórowanych, a nade wszystko — skutecznie!

justującej i to przez wyjęcie sworznia, łączącego obie te części. Następnie odkręcamy pokrywę zamykającą przywieradło, służącą zarazem jako łożysko dla śruby przywierającej i wyjmujemy całość z wnętrza imadła. Dla całkowitego rozłożenia przyrządu odłączamy drążek od dźwigni pośredniej, wykręcamy śrubę złączną i zdejmujemy dźwignię ze śruby przywierającej. Po ostrożnym zepchnięciu pierścienia i po wykręceniu bloku ujrzymy właściwą śrubę przywierającą w całej swej nagości.

Po dokładnym oczyszczeniu wszystkich części i łożyska wewnątrz imadła oraz po naoliwieniu, przystąpić możemy do zestawienia przywieradła. Odbywa się to teraz w odwrotnej kolejności. Baczyć jednak przy tym należy, aby między blokiem i pierścieniem znajdował się pewien luz, który umożliwiałby obustronne przesuwanie się bloku. Po złożeniu wkładamy czworokątny koniec śruby przywierającej w odpowiedni otwór pokrywy, wsuwamy całość do imadła i przykręcamy pokrywę równomiernie za pomocą trzech śrub. W końcu złączamy drążek z dźwignią justującą, przetykając przez uszko drążka sworzeń łączący, który następnie umacniamy z boku śrubką.

Nastawienie śruby przywierającej (w razie potrzeby) odbywa się następująco: Jeśli pierwsza litera wystawać będzie poza kadłub wiersza, obracamy — oczywiście po poprzednim wykręceniu z dźwigni pośredniej śruby złącznej — wystający z pokrywy czworokątny koniec śruby przywierającej w prawo (lewy gwint!) tak dalece, aż lewa klódka ściśle pokrywać będzie lewą wkładkę w formie odlewnej. Jest to równoznaczne z dokładnym ucinaniem pierwszej litery z kadłubem wiersza. Odwrotnie w lewo wkręcamy śrubę, jeśli pierwsza litera stoi za głęboko i z przodu wiersza znajdzie się maleńki wciąg; blok cofa się wtedy w lewo, tj. format klódek zostanie rozszerzony. Po dokładnym uregulowaniu śruby przywierającej należy połączyć dźwignię pośrednią z pierścieniem nastawniczym. W tym celu dźwignia pośrednia ma trzy otwory dla śruby złącznej; śrubę tę więc wkładamy w ten otwór dźwigni, który najbardziej pokrywa się z otworem w pierścieniu nastawniczym i silnie ją przyciągamy.

W końcu jeszcze kilka najważniejszych przeszkód, które uniemożliwić mogą prawidłowe działanie przywieradła. Przede wszystkim błędnem jest odsyłanie do odlewu wierszy przepełnionych, które z góry szczelnie wypełniają przestrzeń między klódkami. Przywieradło nie jest wtedy w stanie ustawić klódki na dokładny format, skutkiem czego litera z lewej strony wystawać będzie poza brzeg wiersza. Poza tym sprężyna gwałtem usiłuje wprowadzić przywieradło w ruch, przy czym następuje tarcie dźwigni pośredniej o wewnętrzną ścianę pokrywy. Z czasem powstanie tutaj luz, który spowoduje, że śruba przywierająca wykręcać się będzie z bloku, zamiast go przesuwać. Dźwignia pośrednia w stanie spoczynku winna stać ukośnie, mniej więcej 5 mm od występu łożyska. Ruch jej z dołu do góry odbywać się musi lekko, bez hamowania. Wstrzymywać ją może w pierwszym rzędzie zgięte uszko drążka co jest następstwem otwierania imadła i opuszczania go zupełnie w dół przy nieprawidłowej pozycji maszyny. Dalej za blisko do pierścienia przysunięty blok, który przy cofnięciu przyciśnięty zostaje do pierścienia, przez co powstaje tu tarcie. Należy więc zważać na lekką ruchliwość wszystkich części, smarując zwłaszcza płaszczyzny tarciowe. Nad czworokątnym występem śruby przywierającej znajduje się otwór, w który od czasu do czasu należy wpuścić kroplę oliwy. Usunąć trzeba wszelki brud oraz cząstki metalu po wytryskach; również odpadki metalu pod dźwignią justującą należy sprzątać, bowiem nagromadzone tam w większej ilości, wygiąć mogą dźwignię do góry, przez co zmieni się położenie dźwigni pośredniej. W nowszych maszynach znajduje się poniżej uszka drążka śruba regulująca, którą korygować można podsuw dźwigni pośredniej.

*Alb.*

# Nic szczególnego — a jednak ważne

Linotyp, wzgl. jego bratanek — Intertyp, posiadają w swej konstrukcji dużo części takich, które, jeśli chodzi o cel ich zastosowania i przeznaczenia, stanowią dla — powiedziałbym większości lino-, czy intertypistów — wielką niewiadomą. Dotyczy to m. in. i następującego urządzenia:

We wszystkich modelach linotypu i intertypu znajduje się między prawym głównym łożyskiem a masywnym słupem maszyny naogół mało znany drążek, który napozór nie spełnia żadnego ważnego zadania, a dla niektórego lino- i intertypisty stanowi pewną niejasność celu, w jakim go tam umieszczono.

Drążek ten spełnia b. ważne zadanie, łącząc głównie prawe łożysko z słupem maszyny. Przez otwór, znajdujący się w nakrywie głównego łożyska, drążek ten przechodzi do słupa maszyny i zakończony gwintem, wkręcony winien być tak głęboko, by główka drążka przylegała bezpośrednio do otworu nakrywy. W ten sposób powstaje silne połączenie prawego głównego łożyska z słupem maszyny. Połączenie to jest konieczne dlatego, by zahamować sprężynowanie, któremu ule-

ga czop prawego rygla imadła podczas podejścia kotła odlewnego do przodu. Lewy czop natomiast, umieszczony w masywnym ramieniu lewego łożyska, nie dopuszcza swoją masywną budową żadnego sprężynowego odchylenia.

W chwili, gdy kocioł odlewny podchodzi do koła odlewnego i ciśnie nań w momencie odlewu, następuje bardzo silne tłoczenie na imadło. Brak drążka łączącego za pośrednictwem nakrywy główne ekscentry ze słupem, spowodowałby, że czop prawego rygla, który jest zasadniczo umieszczony w słabszej konstrukcji słupa maszyny — w przeciwieństwie do lewego silnego czopu — spowodowałby sprężynowanie do przodu, a co najważniejsze przy tym, wszelkie justowania maszyny w chwili odlewu byłyby złudne.

Luźno wkręcony drążek powoduje więc osadzanie się metalu na przedniej prawej stronie formy odlewnej z powodu zbyt małego ograniczenia sprężynowania ramienia czopowego bezpośrednio, a imadła pośrednio; za silnie natomiast wkręcony drążek będzie przyczyną osadzania się metalu na lewej przedniej stronie formy. Nierozsądnym jest więc zbyt silne wkręcanie omawianego drążka, gdyż spowodować to może różne ujemne skutki: raz ciężki bieg maszyny, powtóre nawet możliwość złamania różnych części maszyny.

Mimo ważnej czynności omawianego drążka, brak w literaturze fachowej opisów tego urządzenia oraz przepisów właściwego nastawienia. W maszynach starszego typu więc pozostanie ta regulacja kwestią wyczucia. W nowszych maszynach natomiast prawidłowe umieszczenie drążka wskazują dwa nacięcia, jedno na główce drążka, drugie na nakrywie łożyska głównego, które winny się pokrywać. Celem umocnienia raz wyregulowanej pozycji drążka znajduje się w nakrywie śruba przytwierdzająca drążek.

Z powyższego opisu wynika, jak ważne zadanie spełnia wspomniane urządzenie i jaki związek ma z osadzaniem się metalu na formach z równoczesnym spisowaniem matryc.

*M. W-ert.*

# Historia układu maszynowego

W zecerni rozwój techniki zestawu nastąpił znacznie później niż w sali maszyn. Już w r. 1810 Fryderyk König wynalazł maszynę pospieszną, która znacznie przyspieszyła powielanie zestawu, przygotowanego mozolnie przez składaczy ręcznych.

Dopiero kilkadziesiąt lat później, w roku 1886, skonstruowanie przez Mergenthalera linotypu zapoczątkowało okres umaszynowienia układu. Atoli wysiłki wynalazców, zmierzające do przyspieszenia techniki zestawu, datują się z czasów znacznie wcześniejszych. Mnóstwo wynalazców pracowało nad rozwiązaniem problemu, próby pochłonęły moc pieniędzy, nie mówiąc o zmarnowanej pracy wynalazców.

Zmarnowane były te prace w tym sensie, że nie przyniosły wynalazcom spodziewanych sukcesów finansowych. Natomiast samą sprawę posuwały one naprzód, gdyż pracujący w dalszym ciągu nad rozwiązaniem problemu, nie powtarzali rzeczy, które okazały się błędnymi, przejmowali natomiast i ulepszali idee dobre.

Pierwsze próby przyspieszenia układu polegały na tym, że lektorzy czytali manuskrypt składaczowi, aby tenże mógł prędzej składać. W r. 1775 na koszt rządu francuskiego wprowadzony został system pewnego wynalazcy, który postanowił posługiwać się w układzie logotypami czyli poszczególnymi sylabami, tworzącymi jedną czcionkę. W r. 1785 wydrukowano przy użyciu logotypów angielską gazetę „Daily Universal Register“ (z tej gazety powstał słynny dziennik „Times“). Lecz tylko kilka numerów wspomnianego pisma zostało w ten sposób zestawionych. Mimo to eksperyment z logotypami został kilkakrotnie powtórzony, np. w r. 1881 w dawnej Austrii według projektu Leopolda Weissa w Drukarni Państwowej w Wiedniu, później w r. 1894 w Niemczech — także na maszynach do składania — zawsze z jednakowym niepowodzeniem.

Inni wynalazcy próbowali w ten sposób przyspieszyć technikę układu, że przy pomocy klawiatury, jak np. przy fortepianie, ze zbiornika zawierającego w kanalikach czy przegródkach poszczególne czcionki, wypuszczali je, ustawiając z nich wiersze. Szeregowanie drobnych czcionek nastręczało wiele trudności. Około r. 1826 francuski matematyk Gaubert opracował system, według którego każda czcionka (litera) oznaczona była rowkiem (sygnaturą), odmienną dla każdej litery. Sygnatury te powodowały, że przez odpowiednio przystosowany kanalik spadała tylko należąca doń czcionka. Jego usiłowania były pierwszymi, które szły w kierunku samoczynnego rozbierania.

Inni wynalazcy system ten udoskonalili i powstały maszyny, które nietylko szeregowały czcionki, ale także później czcionki z powrotem na właściwe miejsce odprowadzały. Wszystkie te jednak wynalazki zniknęły, bo okazały się niepraktycznymi.

Rozwój stereotypii skłonił niektórych wynalazców do konstrukcji maszyn zbliżonych do maszyn do pisania, które obraz pisma, litera za literą, wtłaczały do odpowiednio spreparowanej masy. System ten wykazywał jednak dużo niedomogów, litery nie odbijały się z jednakową ostrością, nie trzymały również linii, utrudnione było

justowanie, korekta. Próbowano więc posłużyć się manuskryptem, przy pomocy którego maszyna wyciskająca pracowałaby automatycznie. Zastosowano aparat dziurkujący specjalnymi dla każdej litery znakami taśmę papierową. Lecz rezultaty były mimoto niezadawalające.

Wynalazcy powrócili do zasady zestawu z porodzaju zmechanizowanego winkielaka, który umieszczono pod kasztą odpowiednio przystosowaną. układu były odlewane, a potem zestawiano je w wiersze. Odpadła rozbiórka, gdyż zużyte czcionki wrzucano z powrotem do kotła tej kombinowanej maszyny zecersko-odlewniczej. Połączenie pracy składacza i odlewacza czcionek było ogromnym postępem; jak się później okazało, w tym kierunku pracowali wynalazcy nowoczesnych maszyn do składania.

Wspomnieć też trzeba o różnego rodzaju wynalazkach, polegających na skonstruowaniu pewnego rodzaju zmechanizowanego winkielaka, który umieszczono pod kasztą, odpowiednio przystosowaną. Do aparatów tych wrzucano czcionki, aparat ustawiał je, justował i wyrzucał na szufelkę gotowe wiersze.

Inni wynalazcy poszli tą drogą, że posługując się poszczególnymi elementami, zestawiali je razem w wiersze, a po użyciu, z powrotem odprowadzali je na dawne miejsce. Systemy te tym się różniły od dawnych, które posługiwały się poszczególnymi czcionkami, że zamiast tychże stosowano stemple, formy odlewnicze. Odpowiednio do treści manuskryptu owe stemple czy matryce przy pomocy klawiatury zestawiano na szerokość wiersza, poczym wiersze wkładano w podatny materiał albo odlewano je w ołowiu. Przez tłoczenie wiersza otrzymywano matryce tegoż. Można też było z wytłoczonych wierszy zrobić jeden odlew (stereotyp). Do zbierania czcionek, stempli czy matryc wynalazcy stosowali ciężar własny danego elementu albo posługiwali się ruchomą taśmą, łańcuchami transportowymi, imadłami, wirującymi tarczami itp.

Już bliską była droga do systemu stosowania matryc jako środka do odlewania wierszy, co przeprowadził Mergenthaler, konstruktor „Linotypu".

W tym samym mniejwięcej kierunku poszły prace konstruktorów „Monoliny", o której dziś nic nie słychać, oraz „Typografu", „Intertypu" itp.

Lecz duch wynalazczy nie spoczywał. W r. 1892 pojawia się w Ameryce Lanstona „Monotype". Maszyna ta pracę składacza podzieliła na dwie części. Na jednej maszynie wyrabia się dziurkowaną odpowiednio do treści taśmę papierową, zaś na drugiej maszynie, według tejże taśmy, odlewa się zestaw. O ile linotyp dostarcza wiersze z jednego kawałka złożone, to monotyp daje układ złożony z pojedyńczych czcionek, a więc tak jak się rzecz ma w układzie ręcznym.

Mimo że tak linotyp czy intertyp oraz monotyp, coraz więcej udoskonalone spełniają w zupełności swe zadanie, umysły wynalazców niezmordowanie pracują nad konstrukcją jeszcze doskonalszych maszyn.

Wprowadzenie druku ofsetowego i tiefdruku (druku wgłębnego) skierowało wynalazców ku wynalezieniu maszyny, któraby dostarczyła układu już odbitego na odpowiednio spreparowanym papierze, aby zestaw można odrazu skopiować na płytę cynkową czy miedzianą. W r. 1924 skonstruowano w Szwajcarii maszynę „Typar", która przy pomocy klawiatury uruchamia matryce wypukłe, które zestawione w wiersz są nacierane farbą i czysto odbijają się na papierze. Mamy więc gotową odbitkę do korekty. W razie błędu wycina się dany wiersz odpowiednim aparatem, który umieszcza dokładnie w tym samym miejscu wiersz nowo złożony i odbity. Poczym odbitkę tnie się na części w miarę potrzeby, a zestawione stronice przenosi się ewent. wraz z rysunkami, fotografiami itp. na cylinder czy płytę maszyny, stosownie do rodzaju druku.

W tym samym okresie ukazała się maszyna, którą zagadnienie zestawu próbowano rozwiązać na drodze fotograficznej. Po wypukaniu litery, powiększony obraz tejże ukazuje się przed soczewką fotograficzną, która obraz litery przenosi na film. Można też fotografować pełny wiersz. W ten sposób powstaje szpalta układu, który można pociąć na kawałki odpowiednio do potrzeb montażu. O maszynach tych obecnie jest cicho. Podobno fabryka linotypu wykupiła patenty maszyny do składania drogą fotograficzną, pozbywając się w ten sposób niebezpiecznego może konkurenta. Wspomnieć też należałoby o genialnie obmyślonych maszynach do składania jak „Logotyper", która umożliwiała zestawianie i odlew całego słowa z jednej matrycy, także linii, ornamentów itp. „Graphotype" była coś w rodzaju „Monotype" z tą różnicą, że posługiwała się kontaktami elektrycznymi przy perforacji taśmy papierowej i odlewie liter. Dużo hałasu narobiła też maszyna „Elektrotypograph", która wybijała taśmę ze znakami telegraficznymi. Lecz wszystkie te maszyny miały tę wadę, że były zanadto skomplikowane, przez co nie odpowiadały potrzebom dnia powszedniego.

Z krótkiego szkicu historii maszyn do składania widzimy, ile wysiłków mózgu ludzkiego i wiele pieniędzy włożono w wynalazek mający przyspieszyć technikę zestawu. O ile konstruktorzy maszyn nie byli ludźmi bogatymi, kończyli nierzadko życie w nędzy. Wielu z nich przypłaciło trudy swe chorobą. Nawet szczęśliwy Mergenthaler umarł młodo, nabawiwszy się wskutek przepracowania choroby piersiowej.

Wynalezienie maszyn do składania przyczyniło się bezwątpienia do rozwinięcia kultury słowa drukowanego. Obecny rozwój dziennikarstwa umo-

żliwiony został dopiero przez wynalezienie maszyny do składania i maszyny rotacyjnej.

Skorzystali też na wynalazku maszyn przedsiębiorcy, rozwinąwszy swe zakłady do rozmiarów, o jakich we śnie nawet nie marzyli. Tylko dla licznej niegdyś rzeszy składaczy ręcznych wynalazek maszyny do składania stał się klęską, bo pozbawił ich pracy i chleba.

*H. T.* — Kraków.

# Z PRAKTYKI

## WARTO OPATENTOWAĆ.

Obserwując w większych zespołach maszynkarzy wielką często niezaradność kolegów przy dokonywaniu drobnych napraw i reparacyj swojej maszyny, stwierdziłem, iż prosta np. zmiana przedniej sprężynki zaporowej w główce I elewatora więcej napsuje krwi i sprawia mozołu niektórym kolegom, aniżeli cała reparacja jest warta.

Przeważnie wygląda to tak:

Wykręcił dany kolega dwie śrubki — to raz; sprężynkę, dajmy na to, ułamaną wyjął i nową założył — to dwa; nakładkę przycisnął, śrubki wkręcił — to... nie, jeszcze długo nie trzy i koniec reparacji.

Teraz bowiem dopiero występuje na jaw obłudna nazwa „małej“ naprawy. Palce są grube, śrubeczka — mała, dojście do otworu śruby przemyślnie utrudnione — i zaczyna się męka.

Ani tak, ani siak. Co udało się jedną śrubkę ulokować w przeznaczonym otworze, to przy dotknięciu nieostrożnie śrubociągiem wypadła — gorzej, bo upadła na posadzkę, między odpadki ołowiu. Rozpoczyna się szukanie śrubki, najpierw powierzchowne, które nie pomogło, drugi raz gruntowne, uczciwe, na kolanach! Nasz kolega zaczyna się pocić, zaczyna do siebie gadać, padają słowa nie objęte żadnym słownikiem, po prostu — zaczyna kląć.

A przecież mozolenie to całkiem niepotrzebne. Znalazłby się przecież arkusz białego papieru, który należało przed rozpoczęciem tej „małej“ reparacji podłożyć pod główkę I elewatora na powierzchnię imadła — a byłby on spadającą śrubę przychwycił.

Ale jeszcześmy śrub przymocowujących sprężynki zaporowe nie przykręcili.

Otóż dla ułatwienia pracy przy wkręcaniu tych małych śrub, o których wyżej mowa, jak i wszystkich innych, do których dostęp jest utrudniony, zwłaszcza przy uszkodzonym nacięciu w główce, podaję następującą receptę:

Bierzemy wąski skrawek mocniejszego papieru. Przez jeden jego koniec przeciskamy śrubkę, którą mamy przykręcić. Trzymając skrawek za wolny koniec, przykładamy śrubkę przed dany otwór gwintowany. Łatwiej przyjdzie nam teraz śrubociągiem nadać śrubie odpowiedni kierunek i zrobić kilka obrotów. Jeżeli wyczuwamy, że już „siedzi“, urywamy papier i śrubę dokręcamy.

*M. W-rt.*

## NIE WSZYSTKO ZŁOTO, CO SIĘ ŚWIECI

Chcę mówić o nowych kompletach matryc, dostarczanych przez fabrykę „wprost z pieca“.

Słyszeliśmy kilkakrotnie już zdanie od monterów, czy przedstawicieli, że żadna część maszyny nie bywa dostarczana klientowi przed uprzednim wypróbowaniem danej części w fabryce i stwierdzeniem jej dokładności.

Częścią maszyny są oczywiście i matryce — i to najgłówniejszą.

Otóż z tym próbowaniem na dokładność tego najważniejszego składnika maszyny jest jednak coś nie w porządku.

Aczkolwiek wiem o tym, że należy wszystkie zamówione części badać na dokładność samemu (co czasem zresztą jest niemożliwem), zaniedbałem jednak uczynić tego przy nadejściu nowego kompletu matryc, wierząc fabryce, że oczko ich jest w porządku — i ograniczyłem się tylko do zbadania ilości matryc.

Co powinienem był zrobić?

Trzeba było cały komplet matryc przepuścić przez maszynę i poczynić odlewy, raz z pisma odznaczeniowego i drugi raz z zwykłego, zrobić odbitki, skontrolować i dopiero wtenczas komplet odebrać — naturalnie tylko wtenczas, gdy cenzura wypadła: „bardzo dobrze“.

Pierwszy i drugi numer „S. M.“ złożony był pismem petytem „Bodoni“. Był to debiut tego kompletu. Uważny kolega zauważył zapewne, że „C“ zwykłe wersalik nie trzyma linii z resztą pisma, a stoi cośkolwiek niżej.

Korektorzy „S. M.“ niemiłosiernie znęcali się nad każdym takim „C“, kreśląc nierówną linię pisma. Cóż na to można pomóc, jeśli nie ma dru-

*DRZAZGI*

# Entuzjaści

*Pewnej niedzieli*
*Wszyscy krzyczeli:*
*Brawo, Prezesie! Zarząd niech żyje!*
*Swymi siłami*
*Pismo wydamy*
*Grosik nasz wspólny — koszty pokryje!*

*

*Tak, jak mówili*
*Tak też zrobili*
*(Jak nam świergocą smutne jaskółki)*
*Bo są i tacy*
*Czarni junacy*
*Co jeden numer biorą do spółki!*

*Klin.*

giego dobrego kompletu? Charakterystyczne jest, że błąd ten dotyczy tylko oczka zwykłego, oczko kursywowe bowiem tłoczone jest prawidłowo.

Dla uniknięcia więc niespodzianek, zwłaszcza, jeżeli chodzi o komplety, przeznaczone do składania dzieł, należy każdy nowy komplet matryc zbadać, jak wyżej powiedziano.

A teraz udowadniamy błąd fabryczny matrycy „C" próbką wiersza, raz odznaczeniowego i tego samego wiersza zwykłego:

*CZYTAJ Z CHĘCIĄ CAŁEGO „SKŁADACZA"!*
CZYTAJ Z CHĘCIĄ CAŁEGO „SKŁADACZA"!

## ZAPYTANIA

Na czym polega pochyłe położenie frykcji po zatrzymaniu maszyny, wzgl. normalne położenie raptem na drugi dzień zmienia swój kierunek na prawo i frykcja poczyna drgać i podrywać w swym łożysku.

Przy montażu maszyny była frykcja poziomo założona i czynność swą przez długi czas (2 lata) bez zarzutu spełniała, aż pięknego poranku, zauważa składacz ramiona frykcji pochylające się w prawo i słyszy charakterystyczne szmery i trzaski po skończonym biegu maszyny.

Pochyłość ta mogła powstawać również stopniowo przez kilka dni, niezauważona przez składacza.

Co mogło być przyczyną tego?

## ODPOWIEDZI REDAKCJI

*„Ognisko" — Lwów i „Informator" — Poznań.* Kwestionowanie zastosowanego w „S. M." pisma jest niesłuszne. Umyślnie dobraliśmy drobne oczko, aby móc w piśmie pomieścić jak najwięcej materiału. Poza tym jest to nowy komplet, po raz pierwszy używany do naszego „Składacza". Wolelibyśmy utrzymać przez jakiś czas ten krój pisma, dajmy na to, rok, aby nie psuć harmonii ewtl. oprawnego rocznika, gdyż jesteśmy tego pewni, pismo nasze nie tylko się utrzyma, ale zostanie, pod presją kolegów, zamienione na miesięcznik. Trudno — jesteśmy optymistami!

*Związek Zaw. Druk. — Oddz. Pomorski.* Dziękujemy za rozesłanie 1-go n-ru „S. M." po placówkach Oddziału. Dotąd jednak zamówień, za wyjątkiem Torunia, z żadnej placówki nie otrzymaliśmy.

*Sekcja Składaczy Maszynowych — Bydgoszcz.* Z radością komunikujemy wszystkim składaczom maszynowym o powstaniu Waszej Sekcji. Życzymy Wam pomyślnych wyników Waszej pracy i prosimy o stały kontakt z nami dla obopólnego dobra. Prosimy o współpracę, szczególnie zaś Waszych Kolegów monotypistów i odlewaczy. 20 egz. „S. M." wysyłamy.

*Sekcja Składaczy Maszynowych — Kraków.* W myśl pisma wysłaliśmy Wam 75 egzemplarzy „S. M." (3 redakcyjne). Nadesłany artykuł „Historia układu maszynowego" umieściliśmy. Drugi zwrócimy z powodu pewnych nieścisłości. Co do obniżki abonamentu komunikujemy, że aczkolwiek chętnie byśmy to uczynili, to jednak obecnie — w fazie zaprowadzenia pisma — jest to niemożliwe, ponieważ walczymy jeszcze z deficytem. Myślimy o tym i gdy nam tylko finanse na to pozwolą, chętnie abonament obniżymy.

*Hallo! Wilno!* Nie mamy od was znaku życia. Czyżby w Wilnie składaczy maszynowych nie było?!

*Kol. Jan Makowski, Toruń.* Pieniądze wysłane do nas za „S. M." wróciły do Was z powrotem spowodu złego zaadresowania. Prosimy przekazać je na nasze konto: „Składacz Maszynowy" Poznań P. K. O. nr 203 493. Orientując się według przesłanej sumy — wysyłamy Wam 7 egzemplarzy n-ru 2-go.

*Kol. W. Stodolski, Ostrów.* Dziękujemy za uznanie. Prosimy o współpracę.

***Wszelkie należności abonamentowe za „SKŁADACZA MASZYNOWEGO" prosimy przekazywać na nasze konto P. K. O. Nr 203493 „Składacz Maszynowy" – Poznań. Również przy zamówieniach książki „LINOTYP" prosimy posługiwać się naszym kontem.***

*Do wszystkich naszych Czytelników.* Zdajemy sobie sprawę z tego, że mimo naszych wysiłków, zakradają się jeszcze błędy do numeru pod względem nowej pisowni. Bóg z nią! Z czasem je wyeliminujemy. Ale zwracamy się do Was w innej sprawie, mianowicie o nawiązanie kontaktu z nami. Prosimy o nadsyłanie nam swoich spostrzeżeń i życzeń, swojej krytyki. Będziemy Wam za to wdzięczni. — Prenumeratę prosimy przekazywać odwrotnie (chodzi o abonentów indywidualnych), ułatwi nam to bowiem pracę administracyjną.

# ODGŁOSY

## JAK PRZYJĘTO „SKŁAD. MASZYNOWEGO" W NASZEJ PRASIE ZAWODOWEJ?

*Wiadomości Graficzne* Nr 8 — w recenzji kol. A. Burkota, po zapodaniu genezy powstania pisma i jego celów, po stwierdzeniu, iż przeznaczeniem jego jest podniesienie poziomu organizacyjnego składaczy maszynowych i wzajemnego dokształcania fachowego — kończą:

„Życzymy Składaczowi Maszynowemu w tej nader trudnej i odpowiedzialnej pracy jak największego powodzenia".

*Ognisko* — Lwów. Nr 7 — tak ocenia „S. M.": „Technika drukarska nie stoi na miejscu, lecz rozwija się niemal z dniem każdym, czyniąc olbrzymie kroki w swoim rozwoju. Za postępem techniki musimy i my podążać, zaznajamiając się z jej wynikami. W każdym niemal państwie pojawiają się czasopisma techniczne, poświęcone sprawom techniki maszyn do składania. Dość wspomnieć, iż nasi sąsiedzi — Czesi, liczebnie mniejsi od nas, wydają IX rok dobrze redagowany miesięcznik „Strojní Sazec", a niewielka Szwajcaria wydaje już od lat 18-tu w języku niemieckim i francuskim miesięcznik pt. „Der Maschinensetzer". Oczywiście, iż w kolebce drukarstwa, w Niemczech, wychodzą od dawna duże czasopisma techniczne, poświęcone sprawom maszyn do składania oraz rejestrujące ruch pracowników maszynowych".

Po zapoznaniu czytelników z treścią 1-go numeru — stwierdza, że: „pierwszy numer nie zawiódł pokładanych nadziei. Artykuły są treściwe i przystępne. Całość n-ru przedstawia się doskonale". Recenzja kończy się słowami:

„Bez wątpienia, nie znajdzie się ani jeden maszynkarz, który nie zostałby stałym odbiorcą i czytelnikiem, oraz — według sił swoich — i współpracownikiem „Składacza Maszynowego".

A oto, co pisze „*Drukarz Łódzki*" — Nr 8.

„Przyznać musimy, iż z wielką niecierpliwością oczekiwaliśmy pojawienia się pierwszego numeru, to też, kiedy go otrzymaliśmy, z ciekawością obejrzeliśmy i przeczytaliśmy „od deski do deski". Z przyjemnością stwierdzić musimy, że pismo tak pod względem wykonania technicznego, jak i pod względem treści może służyć za wzór tego rodzaju wydawnictwom, nie ustępując w niczym podobnym pismom zagranicznym. Artykuły zamieszczone w tym numerze, przedstawiają wartość dla każdego składacza maszynowego, chcącego podnieść poziom swej wiedzy fachowej i utrzymać ją w aktualności. „Pan Fogiel", to obrazek, którego kopie najzupełniej wiernie można oglądać bodaj na terenie każdego Oddziału. Jesteśmy przekonani, że tak rozpoczęte wydawnictwo musi dać inicjatorom piękne wyniki, czego im serdecznie życzymy."

„*Typografia*" — Nr 7 — organ oddziału śląskiego — po komunikacie zawiadamiającym o ukazaniu się „S. M.", notuje:

„Pismo zawiera szereg artykułów z dziedziny fachowej i organizacyjnej, poza tym projekt regulaminu Sekcji Składaczy Maszynowych, kącik higieny i inne. Mamy nadzieję, iż koledzy składacze maszynowi skorzystają z obfitego materiału i wskazówek w nowym czasopiśmie fachowym i zaabonują ten dawno oczekiwany organ.

*Drukarz Pomorski* — Nr 7 — witając nasze pismo, pisze:

„Wydanie to zostało bardzo starannie przygotowane i obfituje w bogactwo artykułów fachowych.

Wszyscy składacze maszynowi powinni poprzeć starania Sekcji Składaczy Maszynowych w Poznaniu przez zaabonowanie tego wydawnictwa."

„*Informator*" — organ macierzysty Poznańskiej S. S. M. Nr 7/8 — tak pisze:

„Z wielkim zainteresowaniem przez kolegów oczekiwany pierwszy numer „S. M." — wyszedł w ub. miesiącu z pod prasy. Tym samym uczyniono poważny krok naprzód w kierunku rozszerzenia tak w tej dziedzinie pracy drukarskiej potrzebnych wiadomości zawodowych, a przede wszystkim zaś nie mogliśmy pozostawać w tyle za innymi krajami, w których już od lat dziesiątków wychodzą podobne pisma z korzyścią dla zainteresowanych.

Numer ten ma 20 stron objętości i wskazanym jest, by znalazł się, jak również i następne, w ręku każdego składacza maszynowego, a już koniecznie każdego członka Sekcji Poznańskiej. Tak inicjatorom, jak i Redakcji powinszować można pełnego sukcesu. Jedyną może usterką n-ru, to cośkolwiek nikły obrazek pisma, którym go składano, co Redakcja przy następnych numerach winna wziąć pod uwagę".

Wreszcie oddajemy głos „*Dziennikowi Poznańskiemu*", który po ukazaniu się pierwszego numeru, informuje swych czytelników:

„Składacze maszynowi zabierają głos. — Przeciętny czytelnik gazet nie uświadamia sobie na ogół, ile pracy pochłania wyprodukowanie tej gazety oraz jak się przedstawia proces tej produkcji, kto i jakimi zadaniami jest w tym procesie obarczony. Lwia część pracy przypada oczywiście na składaczy maszynowych, czyli na tych pracowników, którzy „piszą" na linotypach tj. maszynach do składania. Ci składacze maszynowi posiadają silną organizację zawodową, która w tych dniach wydała pierwszy numer dwumiesięcznika, bardzo ciekawie i żywo opracowanego. Jest rzeczą bardzo interesującą, że to czasopismo wychodzić będzie o własnych siłach, o zasięgu ogólnopolskim.

Należy życzyć pomyślności temu nowemu czasopismu fachowemu, wydawanemu na tak poważnym poziomie.

Wszystkim zainteresowanym kolegom-linotypistom z przyjemnością donosimy, iż Sekcja Składaczy Maszynowych w Poznaniu nabyła od wydawcy pozostałość nakładu pierwszej w języku polskim książki instrukcyjnej pt. „Linotyp“. Książka wydana została na podstawie ostatniej książki instrukcyjnej w języku niemieckim fabryki berlińskiej.

O wartości polskiej książki nie potrzeba pisać; nadmieniamy tylko, że zwłaszcza dla kolegów technicznie mało zaawansowanych stanowić ona może prawdziwą skarbnicę wiadomości z zakresu obsługi linotypu. Opisane są tu kolejno wszelkie części maszyny w sposób przejrzysty i zrozumiały, a więc: klawiatura, zbieracz, oba przenośniki wiersza, elewatory, rozbieracz, kocioł, koło odlewne, jego zapęd itd. Poza tym opisane są w książce wszelkie regulacje i nastawienia maszyny oraz jej części, a z górą 130 rycin w tekście ułatwiają wielce zrozumienie opisu danej części maszyny. Zamyka książkę opis wszelkich modeli maszyn niemieckich i amerykańskich, kilkanaście zaś fotograficznych odbitek tych modeli maszyn dadzą Kolegom pogląd również na różnicę ich budowy.

Książka instrukcyjna winna znaleźć się w ręku każdego Kolegi-linotypisty!

Po dokładnym skalkulowaniu Sekcja Poznańska jest w stanie oddać książkę tę Kolegom po cenie znacznie zniżonej. Cena jednego egzemplarza wynosi:

**w oprawie broszurowanej . . . . zł 3,—**
**w trwałej, mocnej oprawie płóciennej zł 4,—**

Koszta przesyłki dolicza się osobno.

Zamówienia kierować prosimy pod adresem:

**Antoni Nowakowski — Poznań, ul. Kochanowskiego 5 m. 1**
**Konto P. K. O. Nr 203 493**

Wydawca: Sekcja Składaczy Maszynowych przy Związku Zawodowym Drukarzy i Pokrewnych Zawodów w Polsce — Oddział Poznański. — Redaktor odpowiedzialny: Antoni Nowakowski — Poznań, ul. Kochanowskiego 5 m. 1. — Czcionkami Drukarni „Dziennika Poznańskiego“ Sp. Akc. — Poznań.